

PCT/JP 2004/011363

日本国特許庁
JAPAN PATENT OFFICE

10.08.2004

別紙添付の書類に記載されている事項は下記の出願書類に記載されている事項と同一であることを証明する。

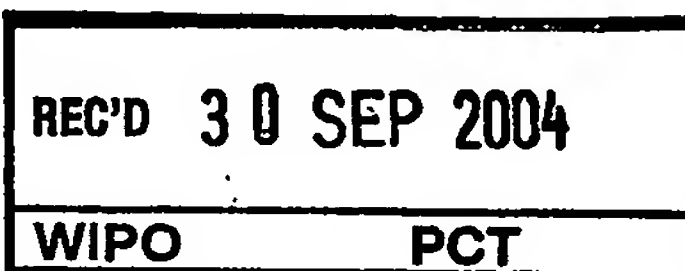
This is to certify that the annexed is a true copy of the following application as filed with this Office.

出願年月日
Date of Application: 2003年 8月 7日

出願番号
Application Number: 特願 2003-206418

[ST. 10/C]: [JP 2003-206418]

出願人
Applicant(s): 株式会社ブリヂストン
ブリヂストンサイクル株式会社

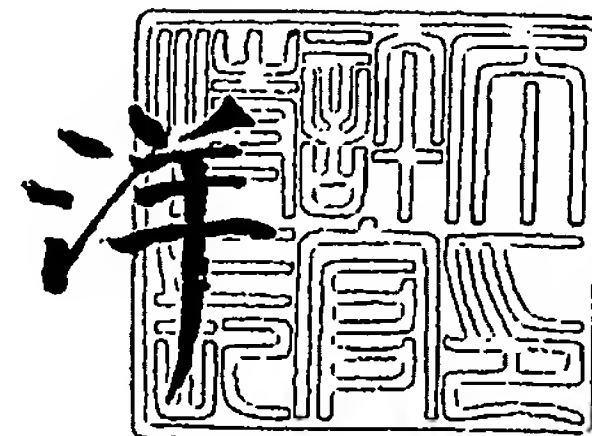


PRIORITY DOCUMENT
SUBMITTED OR TRANSMITTED IN
COMPLIANCE WITH
RULE 17.1(a) OR (b)

2004年 9月16日

特許庁長官
Commissioner,
Japan Patent Office

小川



出証番号 出証特 2004-3083587

【書類名】 特許願

【整理番号】 BRP-00766

【提出日】 平成15年 8月 7日

【あて先】 特許庁長官殿

【国際特許分類】 B60C 17/00

【発明者】

【住所又は居所】 東京都小平市小川東町 3 - 1 - 1 株式会社ブリヂストン 技術センター内

【氏名】 畑山 一哉

【発明者】

【住所又は居所】 東京都小平市小川東町 3 - 1 - 1 株式会社ブリヂストン 技術センター内

【氏名】 小田 栄三朗

【発明者】

【住所又は居所】 東京都小平市小川東町 3 - 1 - 1 株式会社ブリヂストン 技術センター内

【氏名】 近藤 陽一朗

【発明者】

【住所又は居所】 東京都小平市小川東町 3 - 1 - 1 株式会社ブリヂストン 技術センター内

【氏名】 松尾 達夫

【発明者】

【住所又は居所】 埼玉県上尾市中妻 3 - 1 - 1 ブリヂストンサイクル株式会社内

【氏名】 三成 昭夫

【特許出願人】

【識別番号】 000005278

【氏名又は名称】 株式会社ブリヂストン

【特許出願人】

【識別番号】 000112978

【氏名又は名称】 ブリヂストンサイクル株式会社

【代理人】

【識別番号】 100079049

【弁理士】

【氏名又は名称】 中島 淳

【電話番号】 03-3357-5171

【選任した代理人】

【識別番号】 100084995

【弁理士】

【氏名又は名称】 加藤 和詳

【電話番号】 03-3357-5171

【選任した代理人】

【識別番号】 100085279

【弁理士】

【氏名又は名称】 西元 勝一

【電話番号】 03-3357-5171

【選任した代理人】

【識別番号】 100099025

【弁理士】

【氏名又は名称】 福田 浩志

【電話番号】 03-3357-5171

【手数料の表示】

【予納台帳番号】 006839

【納付金額】 21,000円

【提出物件の目録】

【物件名】 明細書 1

【物件名】 図面 1

【物件名】 要約書 1

【包括委任状番号】 9705796

【プルーフの要否】 要

【書類名】 明細書

【発明の名称】 空気入りランフラットタイヤ用の支持体の製造方法

【特許請求の範囲】

【請求項 1】 空気入りタイヤの内部に配設され、ランフラット走行時に荷重を受ける支持部と、前記支持部のタイヤ幅方向両端に設けられてリムに当接する脚部と、を備えた空気入りランフラットタイヤ用の支持体の製造方法であって、

前記支持部のタイヤ幅方向中央部分を形成する中央部分形成工程と、

前記支持部のタイヤ幅方向外側部分を、前記タイヤ幅方向中央部分とは別体として形成する外側部分形成工程と、

前記タイヤ幅方向外側部分のリム側端部に、エラストマーからなる脚部を一体的に形成する脚部形成工程と、

前記タイヤ幅方向中央部分の両側に、前記脚部の形成された前記タイヤ幅方向外側部分を連結する連結工程と、

を有することを特徴とする空気入りランフラットタイヤ用の支持体の製造方法。

【請求項 2】 前記エラストマーはゴムであり、前記脚部形成工程は、前記タイヤ幅方向外側部分に前記脚部を構成するゴムをインジェクション成形加硫する、ことを特徴とする請求項 1 に記載の空気入りランフラットタイヤ用の支持体の製造方法。

【請求項 3】 前記エラストマーはゴムであり、前記脚部形成工程は、前記タイヤ幅方向外側部分に前記脚部を構成するゴムをトランスファー成形加硫する、ことを特徴とする請求項 1 に記載の空気入りランフラットタイヤ用の支持体の製造方法。

【請求項 4】 前記エラストマーはゴムであり、前記脚部形成工程は、前記タイヤ幅方向外側部分に前記脚部を構成するゴムをコンプレッション成形加硫する、ことを特徴とする請求項 1 に記載の空気入りランフラットタイヤ用の支持体の製造方法。

【請求項 5】 前記タイヤ幅方向中央部分と前記タイヤ幅方向外側部分を金属で形成し、

前記連結工程は、前記タイヤ幅方向中央部分と前記タイヤ幅方向外側部分とを一部分重ねて溶接する、

ことを特徴とする請求項 1 乃至請求項 4 の何れか 1 項に記載の空気入りランフラットタイヤ用の支持体の製造方法。

【請求項 6】 前記タイヤ幅方向中央部分と前記タイヤ幅方向外側部分を金属で形成し、

前記連結工程は、前記タイヤ幅方向中央部分の端部と前記タイヤ幅方向外側部分の端部とを突合せて溶接する、

ことを特徴とする請求項 1 乃至請求項 4 の何れか 1 項に記載の空気入りランフラットタイヤ用の支持体の製造方法。

【請求項 7】 溶接部分と前記脚部とは少なくとも 1 0 mm 以上離間している、ことを特徴とする請求項 5 または請求項 6 に記載の空気入りランフラットタイヤ用の支持体の製造方法。

【請求項 8】 前記連結工程は、前記タイヤ幅方向中央部分と前記タイヤ幅方向外側部分とをリベットで接合する、ことを特徴とする請求項 1 乃至請求項 4 の何れか 1 項に記載の空気入りランフラットタイヤ用の支持体の製造方法。

【請求項 9】 前記タイヤ幅方向中央部分と前記タイヤ幅方向外側部分との連結部分は、ランフラット走行時にタイヤ内面と接触しない位置に設けられている、ことを特徴とする請求項 1 乃至請求項 8 の何れか 1 項に記載の空気入りランフラットタイヤ用の支持体の製造方法。

【請求項 1 0】 前記タイヤ幅方向中央部分と前記タイヤ幅方向外側部分との重ね合わせ寸法を変更することにより、サイズの異なる複数種類の空気入りランフラットタイヤ用の支持体を得る、ことを特徴とする請求項 1 乃至請求項 5、及び請求項 8 の何れか 1 項に記載の空気入りランフラットタイヤ用の支持体の製造方法。

【請求項 1 1】 前記中央部分形成工程でサイズの異なる複数の前記タイヤ幅方向中央部分を製造し、

前記連結工程では、サイズの異なる複数の前記タイヤ幅方向中央部分に夫々前記タイヤ幅方向外側部分を連結し、これにより、サイズの異なる複数の空気入りランフラットタイヤ用の支持体を得る、ことを特徴とする請求項 1 乃至請求項 9 の何れか 1 項に記載の空気入りランフラットタイヤ用の支持体の製造方法。

【請求項 1 2】 前記外側部分形成工程でサイズの異なる複数の前記タイヤ幅方向外側部分を製造し、

前記連結工程では、前記タイヤ幅方向中央部分に、サイズの異なる複数の前記タイヤ幅方向外側部分を連結し、これにより、サイズの異なる複数の空気入りランフラットタイヤ用の支持体を得る、ことを特徴とする請求項 1 乃至請求項 9 の何れか 1 項に記載の空気入りランフラットタイヤ用の支持体の製造方法。

【請求項 1 3】 前記脚部成形工程では、サイズの異なる脚部を一体的に形成した複数種類の前記タイヤ幅方向外側部分を製造し、

前記連結工程では、前記タイヤ幅方向中央部分に、前記脚部を一体的に形成したサイズの異なる複数の前記タイヤ幅方向外側部分を連結し、これにより、サイズの異なる複数の空気入りランフラットタイヤ用の支持体を得る、ことを特徴とする請求項 1 乃至請求項 9 の何れか 1 項に記載の空気入りランフラットタイヤ用の支持体の製造方法。

【発明の詳細な説明】

【0 0 0 1】

【発明の属する技術分野】

本発明はタイヤがパンクした場合、その状態のまま相当の距離を走行し得るよう、タイヤの内部に配設する空気入りランフラットタイヤ用の支持体の製造方法に関する。

【0 0 0 2】

【従来の技術】

空気入りタイヤでランフラット走行が可能、即ち、パンクしてタイヤ内圧が 0 kg/cm²になっても、ある程度の距離を安心して走行が可能なタイヤ（以後、ランフラットタイヤと呼ぶ。）として、タイヤの空気室内におけるリムの部分に、中子（以後、適宜支持体と呼ぶ）を取り付けた中子タイプのランフラットタイヤが

知られている（例えば、特許文献 1 参照）。

【0 0 0 3】

図 1 1 に示すように、この支持体 1 0 0 には、金属、合成樹脂製からなる環状の支持部 1 0 2 と支持部 1 0 2 の端部と一体化されたゴム等の弾性体からなる脚部 1 0 4 とで構成されるものがある。

【0 0 0 4】

この脚部 1 0 4 が取り付けられることで、ランフラットタイヤは走行時の走行を安定させることができるとともに、支持体 1 0 0 をリムへ組み付ける作業やリムから取り外す作業が容易になる。

【0 0 0 5】

ここで、従来の支持体 1 0 0 は、耐久性確保のために脚部 1 0 4 を加硫接着で支持部 1 0 2 に取り付けていた。

【0 0 0 6】

例えば、支持部 1 0 2 にゴムの脚部 1 0 4 を一体化させる方法として、以下のような方法がある。

(1) 予め最終形状に近い未加硫ゴム部材を準備しておいて、金属製の支持部にプリセット後、これを加硫モールドに入れ、内側よりブラダーで圧力、及び温度を加える方法（図 1 2 参照。図中、符号 1 0 6 は未加硫ゴム部材、符号 1 0 8 は加硫モールド、符号 1 1 0 はブラダーを示す。）。

(2) 加硫モールドに支持部をセットしておいて、インジェクション（若しくはトランスファー法）で強制的に未加硫ゴム部材をモールド内に注入して成形加硫する方法（図 1 3 参照。図中、符号 1 1 2 は加硫モールドを示す。）。

【0 0 0 7】

【特許文献 1】

特開平 1 0 - 2 9 7 2 2 6 号公報

【0 0 0 8】

【発明が解決しようとする課題】

ここで、(1) の製造方法は、未加硫ゴムを支持部にプリセットする時の精度が製品精度となり、精密なプリセットが必要となり、また、工数が多い。また、

加硫機もブラダーの出し入れ機構を備えたものが必要となり、設備コストがかさむ。

【0 0 0 9】

また、(2) の製造方法は、加硫後、製品を取り出すために内側に分解可能なコアモールドが必要となる。また、左右両方のゴムを同時に成形加硫する場合は、ゴム流路、モールド形状が複雑となる。

【0 0 1 0】

ところで、自動車業界では、様々な形状のホイールやタイヤが製造されている。

【0 0 1 1】

支持体のサイズは、使用するタイヤのサイズ、及びリム幅毎に決定されるが、従来構造の支持体では、支持体のサイズ毎に支持部の製造用金型、及び加硫用金型を製作しなければならず、これらの金型を保管する大きなスペースが必要となり、また、設備投資が多大になる問題があった。

【0 0 1 2】

本発明は、上記事実を考慮して、空気入りランフラットタイヤ用の支持体を製造するに必要な金型、及び加硫機の構造を従来よりもシンプルにすることが可能な空気入りランフラットタイヤ用の支持体の製造方法を提供することが目的である。

【0 0 1 3】

【課題を解決するための手段】

請求項 1 に記載の発明は、空気入りタイヤの内部に配設され、ランフラット走行時に荷重を受ける支持部と、前記支持部のタイヤ幅方向両端に設けられてリムに当接する脚部と、を備えた空気入りランフラットタイヤ用の支持体の製造方法であって、前記支持部のタイヤ幅方向中央部分を形成する中央部分形成工程と、前記支持部のタイヤ幅方向外側部分を前記支持部のタイヤ幅方向外側部分を、前記タイヤ幅方向中央部分とは別体として形成する外側部分形成工程と、前記タイヤ幅方向外側部分のリム側端部に、エラストマーからなる脚部を一体的に形成する脚部形成工程と、前記タイヤ幅方向中央部分の両側に、前記脚部の形成された

前記タイヤ幅方向外側部分を連結する連結工程と、を有することを特徴としている。

【 0 0 1 4 】

請求項 1 に記載の空気入りランフラットタイヤ用の支持体の製造方法では、中央部分形成工程において支持部のタイヤ幅方向中央部分が形成され、外側部分形成工程において支持部のタイヤ幅方向外側部分が形成される。

【 0 0 1 5 】

即ち、支持部は、タイヤ幅方向中央部分と、その両側のタイヤ幅方向外側部分との 3 部品で構成される。なお、タイヤはタイヤ赤道面を挟んで左右対称形状であるため、タイヤ幅方向外側部分は左右共通とすることができる。

【 0 0 1 6 】

脚部形成工程では、タイヤ幅方向外側部分のリム側端部に、エラストマーからなる脚部が一体的に形成される。

【 0 0 1 7 】

連結工程では、タイヤ幅方向中央部分の両側に、脚部の形成されたタイヤ幅方向外側部分が連結され、これによって空気入りランフラットタイヤ用の支持体を得られる。

【 0 0 1 8 】

また、従来構造では、左右両側の脚部を支持部の両側に成形するための金型が大型にならざるを得ず、このような大型の金型を数多く準備する必要があったが、本願発明によれば、脚部は、支持部的一部分を構成するタイヤ幅方向外側部分に対して形成すれば良いので、脚部を成形する金型はサイズを小さくでき、しかも片側の脚部を成形するのみで良いため、金型の構造も簡単になる。

【 0 0 1 9 】

請求項 2 に記載の発明は、請求項 1 に記載の空気入りランフラットタイヤ用の支持体の製造方法において、前記エラストマーはゴムであり、前記脚部形成工程は、前記タイヤ幅方向外側部分に前記脚部を構成するゴムをインジェクション成形加硫する、ことを特徴としている。

【 0 0 2 0 】

請求項 2 に記載の空気入りランフラットタイヤ用の支持体の製造方法では、脚部形成工程において、タイヤ幅方向外側部分のリム側端部にゴムがインジェクション成形加硫され、これによりタイヤ幅方向外側部分に弾性を有する脚部が一体的に形成される。

【 0 0 2 1 】

請求項 3 に記載の発明は、請求項 1 に記載の空気入りランフラットタイヤ用の支持体の製造方法において、前記エラストマーはゴムであり、前記脚部形成工程は、前記タイヤ幅方向外側部分に前記脚部を構成するゴムをトランスファー成形加硫する、ことを特徴としている。

【 0 0 2 2 】

請求項 3 に記載の空気入りランフラットタイヤ用の支持体の製造方法では、脚部形成工程において、タイヤ幅方向外側部分のリム側端部にゴムがトランスファー成形加硫され、これによりタイヤ幅方向外側部分に弾性を有する脚部が一体的に形成される。

【 0 0 2 3 】

請求項 4 に記載の発明は、請求項 1 に記載の空気入りランフラットタイヤ用の支持体の製造方法において、前記エラストマーはゴムであり、前記脚部形成工程は、前記タイヤ幅方向外側部分に前記脚部を構成するゴムをコンプレッション成形加硫する、ことを特徴としている。

【 0 0 2 4 】

請求項 4 に記載の空気入りランフラットタイヤ用の支持体の製造方法では、脚部形成工程において、タイヤ幅方向外側部分のリム側端部にゴムがコンプレッション成形加硫され、これによりタイヤ幅方向外側部分に弾性を有する脚部が一体的に形成される。

【 0 0 2 5 】

請求項 5 に記載の発明は、請求項 1 乃至請求項 4 の何れか 1 項に記載の空気入りランフラットタイヤ用の支持体の製造方法において、前記タイヤ幅方向中央部分と前記タイヤ幅方向外側部分を金属で形成し、前記連結工程は、前記タイヤ幅方向中央部分と前記タイヤ幅方向外側部分とを一部分重ねて溶接する、ことを特

徴としている。

【0026】

請求項5に記載の空気入りランフラットタイヤ用の支持体の製造方法では、連結工程において、金属製のタイヤ幅方向中央部分と金属製のタイヤ幅方向外側部分とを一部分重ねて溶接することでタイヤ幅方向中央部分とタイヤ幅方向外側部分とを強固に連結することができる。

【0027】

なお、溶接方法は、従来周知の溶接方法が使用可能である。

【0028】

請求項6に記載の発明は、請求項1乃至請求項4の何れか1項に記載の空気入りランフラットタイヤ用の支持体の製造方法において、前記タイヤ幅方向中央部分と前記タイヤ幅方向外側部分を金属で形成し、前記連結工程は、前記タイヤ幅方向中央部分の端部と前記タイヤ幅方向外側部分の端部とを突合せて溶接する、ことを特徴としている。

【0029】

請求項6に記載の空気入りランフラットタイヤ用の支持体の製造方法では、連結工程において、金属製のタイヤ幅方向中央部分の端部と金属製のタイヤ幅方向外側部分の端部とを突合せて溶接することでタイヤ幅方向中央部分とタイヤ幅方向外側部分とを強固に連結することができる。

【0030】

なお、溶接方法は、従来周知の溶接方法が使用可能である。

【0031】

請求項7に記載の発明は、請求項5または請求項6に記載の空気入りランフラットタイヤ用の支持体の製造方法において、溶接部分と前記脚部とは少なくとも10mm以上離間している、ことを特徴としている。

【0032】

タイヤ幅方向中央部分とタイヤ幅方向外側部分とを溶接にて接合する場合、溶接位置が脚部に接近し過ぎていると、溶接時の熱が支持部と脚部との接着面に伝達し、接着力の低下を引き起こす。

【 0 0 3 3 】

したがって、溶接部分と脚部とを少なくとも 1 0 mm 以上離間させることが好ましい。

【 0 0 3 4 】

請求項 8 に記載の発明は、請求項 1 乃至請求項 4 の何れか 1 項に記載の空気入りランフラットタイヤ用の支持体の製造方法において、前記連結工程は、前記タイヤ幅方向中央部分と前記タイヤ幅方向外側部分とをリベットで接合する、ことを特徴としている。

【 0 0 3 5 】

請求項 8 に記載の空気入りランフラットタイヤ用の支持体の製造方法では、連結工程において、金属製のタイヤ幅方向中央部分と金属製のタイヤ幅方向外側部分とリベットで接合することでタイヤ幅方向中央部分とタイヤ幅方向外側部分とを強固に連結することができる。

【 0 0 3 6 】

請求項 9 に記載の発明は、請求項 1 乃至請求項 8 の何れか 1 項に記載の空気入りランフラットタイヤ用の支持体の製造方法において、前記タイヤ幅方向中央部分と前記タイヤ幅方向外側部分との連結部分は、ランフラット走行時にタイヤ内面と接触しない位置に設けられている、ことを特徴としている。

【 0 0 3 7 】

支持部の頭頂部付近、即ちランフラット走行時にタイヤ内面に接する部分は、ランフラット走行時の変形が大きい領域のため、連結部分に大きな接合強度を必要とする。このため、連結部分は、タイヤ内面と接触支持部の頭頂部付近を避けることが好ましい。

【 0 0 3 8 】

また、タイヤ幅方向中央部分とタイヤ幅方向外側部分との連結部分は、他の部分より表面が凹凸したり、荒れたりするので、タイヤ内面と接触しない方がタイヤの耐久上好ましい。

【 0 0 3 9 】

請求項 1 0 に記載の発明は、請求項 1 乃至請求項 5、及び請求項 8 の何れか 1

項に記載の空気入りランフラットタイヤ用の支持体の製造方法において、前記タイヤ幅方向中央部分と前記タイヤ幅方向外側部分との重ね合わせ寸法を変更することにより、サイズの異なる複数種類の空気入りランフラットタイヤ用の支持体を得る、ことを特徴としている。

【0 0 4 0】

請求項 1 0 に記載の空気入りランフラットタイヤ用の支持体の製造方法によれば、支持部のタイヤ幅方向中央部分とタイヤ幅方向外側部分との重ね合わせ寸法を変更することにより、サイズ（径、及び幅の少なくとも一方）の異なる複数種類の空気入りランフラットタイヤ用の支持体を容易に得ることが出来る。

【0 0 4 1】

請求項 1 1 に記載の発明は、請求項 1 乃至請求項 9 の何れか 1 項に記載の空気入りランフラットタイヤ用の支持体の製造方法において、前記中央部分形成工程でサイズの異なる複数の前記タイヤ幅方向中央部分を製造し、前記連結工程では、サイズの異なる複数の前記タイヤ幅方向中央部分に夫々前記タイヤ幅方向外側部分を連結し、これにより、サイズの異なる複数の空気入りランフラットタイヤ用の支持体を得る、ことを特徴としている。

【0 0 4 2】

請求項 1 1 に記載の空気入りランフラットタイヤ用の支持体の製造方法によれば、支持部のタイヤ幅方向中央部分は共通部品として用い、複数種類のタイヤ・リム組立体に対応するようにサイズの異なるタイヤ幅方向外側部分を製造しておき、タイヤ幅方向中央部分と、複数種類の中から選択されたタイヤ幅方向外側部分とを連結することで所望のタイヤ・リム組立体に合わせた空気入りランフラットタイヤ用の支持体を得ることができる。

【0 0 4 3】

請求項 1 2 に記載の発明は、請求項 1 乃至請求項 9 の何れか 1 項に記載の空気入りランフラットタイヤ用の支持体の製造方法において、前記外側部分形成工程でサイズの異なる複数の前記タイヤ幅方向外側部分を製造し、前記連結工程では、前記タイヤ幅方向中央部分に、サイズの異なる複数の前記タイヤ幅方向外側部分を連結し、これにより、サイズの異なる複数の空気入りランフラットタイヤ用

の支持体を得る、ことを特徴としている。

【0044】

請求項12に記載の空気入りランフラットタイヤ用の支持体の製造方法によれば、支持部のタイヤ幅方向外側部分は共通部品として用い、複数種類のタイヤ・リム組立体に対応するようにサイズの異なるタイヤ幅方向中央部分を製造しておき、タイヤ幅方向外側部分と、複数種類の中から選択されたタイヤ幅方向中央部分とを連結することで所望のタイヤ・リム組立体に合わせた空気入りランフラットタイヤ用の支持体を得ることができる。

【0045】

請求項13に記載の発明は、請求項1乃至請求項9の何れか1項に記載の空気入りランフラットタイヤ用の支持体の製造方法において、前記脚部成形工程では、サイズの異なる脚部を一体的に形成した複数種類の前記タイヤ幅方向外側部分を製造し、前記連結工程では、前記タイヤ幅方向中央部分に、前記脚部を一体的に形成したサイズの異なる複数の前記タイヤ幅方向外側部分を連結し、これにより、サイズの異なる複数の空気入りランフラットタイヤ用の支持体を得る、ことを特徴としている。

【0046】

請求項13に記載の空気入りランフラットタイヤ用の支持体の製造方法によれば、例えば、サイズの異なる脚部を形成するために金型を複数種類準備しておき、サイズの異なる脚部の形成された複数種類のタイヤ幅方向外側部分を製造しておき、タイヤ幅方向中央部分と、複数種類の中から選択されたタイヤ幅方向外側部分とを連結することで所望のタイヤ・リム組立体に合わせた空気入りランフラットタイヤ用の支持体を得ることができる。

【0047】

【発明の実施の形態】

(ランフラットタイヤの概要)

先ず、図1にしたがってランフラットタイヤ10を説明する。

【0048】

本実施形態におけるランフラットタイヤ10とは、図1に示すように、一般の

リム 1 2 に一般の空気入りタイヤ 1 4 と本発明の製造方法によって製造された支持体 1 6 を組み付けたものをいう。

【 0 0 4 9 】

支持体 1 6 は、図 2 に示す断面形状のものがタイヤ回転軸を中心にリング状に形成されたものである。

【 0 0 5 0 】

支持体 1 6 は、高い剛性のプレート（本実施形態では鋼板）から形成されたリング状の支持部 1 8 を備えている。

【 0 0 5 1 】

図 1 に示す支持部 1 8 において、符号 1 8 A は径方向外側に凸となる凸部、符号 1 8 B は一对の凸部 1 8 A の間に形成された径方向内側に凸となる凹部、符号 1 8 C は凸部 1 8 A の幅方向外側で略リムフランジ方向に延びるサイド部、符号 1 8 D はサイド部 1 8 C の径方向内側の部分（リム側部分）でタイヤ軸方向外側に延在するフランジ部である。

【 0 0 5 2 】

フランジ部 1 8 D には、リング状の脚部 2 0 が一体的に固着している。

【 0 0 5 3 】

脚部 2 0 は、エラストマー（本実施形態ではゴム）からなり、軸方向に沿った断面形状は略矩形となっている。

【 0 0 5 4 】

この脚部 2 0 は、図 1 に示すように、リム 1 2 上の空気入りタイヤ 1 4 のビード部 2 2 の内側に配置される。

【 0 0 5 5 】

図 1 に示すように、支持体 1 6 を組み付けるリム 1 2 は、空気入りタイヤ 1 4 のサイズに対応した市販の標準リムである。

【 0 0 5 6 】

この実施形態における空気入りタイヤ 1 4 は、一对のビード部 2 2 と、両ビード部 2 2 に跨がって延びるトロイド状のカーカス 2 4 と、カーカス 2 4 のクラウン部に位置する複数（本実施形態では 2 枚）のベルト層 2 6 と、ベルト層 2 6 の

上部に形成されたトレッド部 2 8 とを備える一般的な空気入りタイヤの構造である。

(支持体の製造方法)

本実施形態の支持部 1 8 は、タイヤ幅方向中央側の中央部分 3 0 と、タイヤ幅方向外側の外側部分 3 2 とを連結して構成されている。

【 0 0 5 7 】

中央部分 3 0、及び外側部分 3 2 は、それぞれロールフォーミング等により形成される。

【 0 0 5 8 】

本実施形態のゴムの脚部 2 0 は、外側部分 3 2 のフランジ部 1 8 D に加硫成形されている。

【 0 0 5 9 】

なお、本実施形態の支持体 1 6 は、予め脚部 2 0 を加硫接着しておいた外側部分 3 2 と、中央部分 3 0 とを後述する方法により連結して得られたものである。

【 0 0 6 0 】

ゴムの脚部 2 0 を加硫成形する方法としては、トランスファー成形加硫、コンプレッション成形加硫、インジェクション成形加硫等がある。

【 0 0 6 1 】

トランスファー成形加硫は、例えば、図 3 に示すように、外側部分 3 2 を挟持固定すると共に、脚部 2 0 を成形するキャビティ 3 4 を構成する下型 3 6、及び上型 3 8 を用い、ポット 4 0 内の未加硫のゴム 4 2 をプランジャー 4 4 でキャビティ内に圧入し、その後、所定時間加熱してゴムを加硫すると共に外側部分 3 2 に加硫接着するものである。

【 0 0 6 2 】

コンプレッション成形加硫は、例えば、図 4 に示すように、外側部分 3 2 を挟持固定すると共に、脚部 2 0 を成形するキャビティ 4 6 を構成する下型 4 8、及び上型 5 0 を用い、キャビティ 4 6 に充填した未加硫のゴム 4 2 を所定時間加熱してゴムを加硫すると共に外側部分 3 2 に加硫接着するものである。

【 0 0 6 3 】

また、インジェクション成形加硫は、例えば、図 5 に示すように、外側部分 3 2 を挟持固定すると共に、脚部 2 0 を成形するキャビティ 5 2 を構成する下型 5 4、及び上型 5 6 を用い、図示しない押出機を用いて未加硫のゴム 4 2 に高い圧力をかけてキャビティ 5 2 に押し込み、その後加熱して成形するものである。

【 0 0 6 4 】

次に、中央部分 3 0 と外側部分 3 2 との連結方法を説明する。

【 0 0 6 5 】

本実施形態では、図 1 に示すように、中央部分 3 0 の一部分と外側部分 3 2 の一部分とを重ね合わせてスポット溶接している。

【 0 0 6 6 】

なお、図 6 に示すように、中央部分 3 0 の端部と外側部分 3 2 の端部とを突合せて溶接しても良く、図 7 に示すように、中央部分 3 0 の一部分と外側部分 3 2 の一部分とを重ね合わせてリベット 5 8 にて連結しても良い。

【 0 0 6 7 】

なお、溶接にて連結する場合、脚部 2 0 の接着力の低下を抑えるために、溶接部分と脚部 2 0 とは少なくとも 1 0 mm 以上離間させることが好ましい。

【 0 0 6 8 】

また、リベット 5 8 にて連結する場合、リベット 5 8 の材質、径、及び数等は、車両の荷重等の条件を基に決定する。リベット 5 8 の位置は、同一円周上でも、同一円周に対して千鳥配置でも良い。

【 0 0 6 9 】

また、中央部分 3 0 と外側部分 3 2 との連結部分は、ランフラット走行時にタイヤ内面と接触しない位置に設けることが好ましい。

【 0 0 7 0 】

本実施形態では、金属製の支持部 1 8 が 3 部品から構成されており、ゴム製の脚部 2 0 は支持部 1 8 を構成する一部品である外側部分 3 2 と一体化するように加硫成形すれば良いので、脚部 2 0 を加硫成形する金型を小さくでき、しかも左右の脚部 2 0 を 1 つの金型で加硫成形できるため、従来よりも金型の構造を簡単にできる。

【 0 0 7 1 】

また、外側部分 3 2 を共通部品として複数個製造してこれに脚部 2 0 を取り付けておくと共に、サイズの異なる中央部分 3 0 を複数種類製造しておけば、複数種類の中から所望の中央部分 3 0 を選択して、外側部分 3 2 と選択した中央部分 3 0 とを連結することにより、所望のサイズのランフラットタイヤ 1 0 に最適な支持体 1 6 が得られるようになる。このようにしても、種々のサイズのランフラットタイヤ 1 0 に合わせた支持体 1 6 を簡単に得ることができる（図 8（A），（B）参照。図 8（A），（B）において、外側部分 3 2 及び脚部 2 0 は全て同一サイズであり、図 8（A）では幅狭の中央部分 3 0 を用い、図 8（B）では幅広の中央部分 3 0 を用いている。）

また、中央部分 3 0 を共通部品として複数個製造すると共に、サイズの異なる外側部分 3 2 を複数種類製造してこれに脚部 2 0 を取り付けておけば、複数種類の中から所望の外側部分 3 2 を選択して、選択した外側部分 3 2 と中央部分 3 0 とを連結することにより、所望のサイズのランフラットタイヤ 1 0 に最適な支持体 1 6 が得られるようになる。このようにすれば、種々のサイズのランフラット 1 0 に合わせた支持体 1 6 を簡単に得ることができる（図 9（A），（B）参照。図 9（A），（B）において、中央部分 3 0 及び脚部 2 0 は全て同一サイズであり、図 9（A）では低い外側部分 3 2 を用い、図 9（B）では高い外側部分 3 2 を用いている。）。

【 0 0 7 2 】

また、中央部分 3 0、及び外側部分 3 2 は共通部品として複数個製造する一方、サイズの異なる脚部 2 0 を形成するために金型を複数種類準備してサイズの異なる脚部 2 0 の形成された複数種類の外側部分 3 2 を製造しておき、複数の中から所望の脚部 2 0 の付いた外側部分 3 2 を選択して、選択した脚部 2 0 の付いた外側部分 3 2 と中央部分 3 0 とを連結することにより、所望のサイズのランフラットタイヤ 1 0 に最適な支持体 1 6 が得られるようになる。このようにすれば、種々のサイズのランフラット 1 0 に合わせた支持体 1 6 を簡単に得ることができる（図 1 0（A），（B）参照。図 1 0（A），（B）において、中央部分 3 0、及び外側部分 3 2 は全て同一サイズであり、図 1 0（A）では高さの低い脚部

2 0 を用い、図 1 0 (B) では高さの高い脚部 2 0 を用いている。) 。

【 0 0 7 3 】

なお、上記の方法の他に、中央部分 3 0 と外側部分 3 2 との重ね合わせ寸法を変更することにより、径、及び幅の少なくとも一方の異なる複数種類の支持体 1 6 を得ることも出来る。

[その他の実施形態]

上記実施形態では、支持部 1 8 を 1 つの中央部分 3 0 と、 2 つの外側部分 3 2 の合計 3 部品で構成したが、連結作業は増えるが、場合によっては支持部 1 8 を 4 部品以上で構成しても良い。

【 0 0 7 4 】

また、上記実施形態では、中央部分 3 0 と外側部分 3 2 を夫々鋼板で形成したが、中央部分 3 0 と外側部分 3 2 を夫々異種の金属で形成しても良い。但し、腐食性を考慮すると、中央部分 3 0 と外側部分 3 2 は同一金属材料が好ましい。

【 0 0 7 5 】

また、上記実施形態では、支持部 1 8 (中央部分 3 0 と外側部分 3 2) を鋼板で形成したが、本発明はこれに限らず、支持部 1 8 は鉄以外の金属で形成しても良く、金属以外の材料 (例えば、合成樹脂等)、異種材料の複合体で形成しても良い。

【 0 0 7 6 】

また、上記実施形態では、中央部分 3 0 と外側部分 3 2 との連結方法として、溶接、リベット止めを説明したが、本発明はこれに限らず、接着等の他の連結方法を用いても良い。

【 0 0 7 7 】

また、上記実施形態では、脚部 2 0 をゴムで形成したが、ゴム以外の材料、例えば、弾性を有する合成樹脂 (例えば、ウレタン樹脂等) で形成しても良い。

【 0 0 7 8 】

【発明の効果】

以上説明したように、本発明の空気入りランフラットタイヤ用の支持体の製造方法によれば、金型、及び加硫機の構造を従来よりもシンプルにすることができ

る、という優れた効果を有する。

【図面の簡単な説明】

【図 1】

ランフラットタイヤの断面図である。

【図 2】

支持体の分解図である。

【図 3】

トランスファー成形加硫用の金型の断面図である。

【図 4】

コンプレッション成形加硫用の金型の断面図である。

【図 5】

インジェクション成形加硫用の金型の断面図である。

【図 6】

突合せ溶接された中央部分と外側部分との連結部付近の断面図である。

【図 7】

リベット止めされた中央部分と外側部分との連結部付近の断面図である。

【図 8】

(A) は幅狭の中央部分を用いた支持体の断面図であり、(B) は幅広の中央部分を用いた支持体の断面図である。

【図 9】

(A) は低い外側部分を用いた支持体の断面図であり、(B) は高い外側部分を用いた支持体の断面図である。

【図 1 0】

(A) は低い脚部を用いた支持体の断面図であり、(B) は高い脚部を用いた支持体の断面図である。

【図 1 1】

従来の支持体の断面図である。

【図 1 2】

従来のブラダー付きの金型で脚部を成形している様子を示す説明図である。

【図 1 3】

従来のインジェクション用の金型で脚部を成形している様子を示す説明図である。

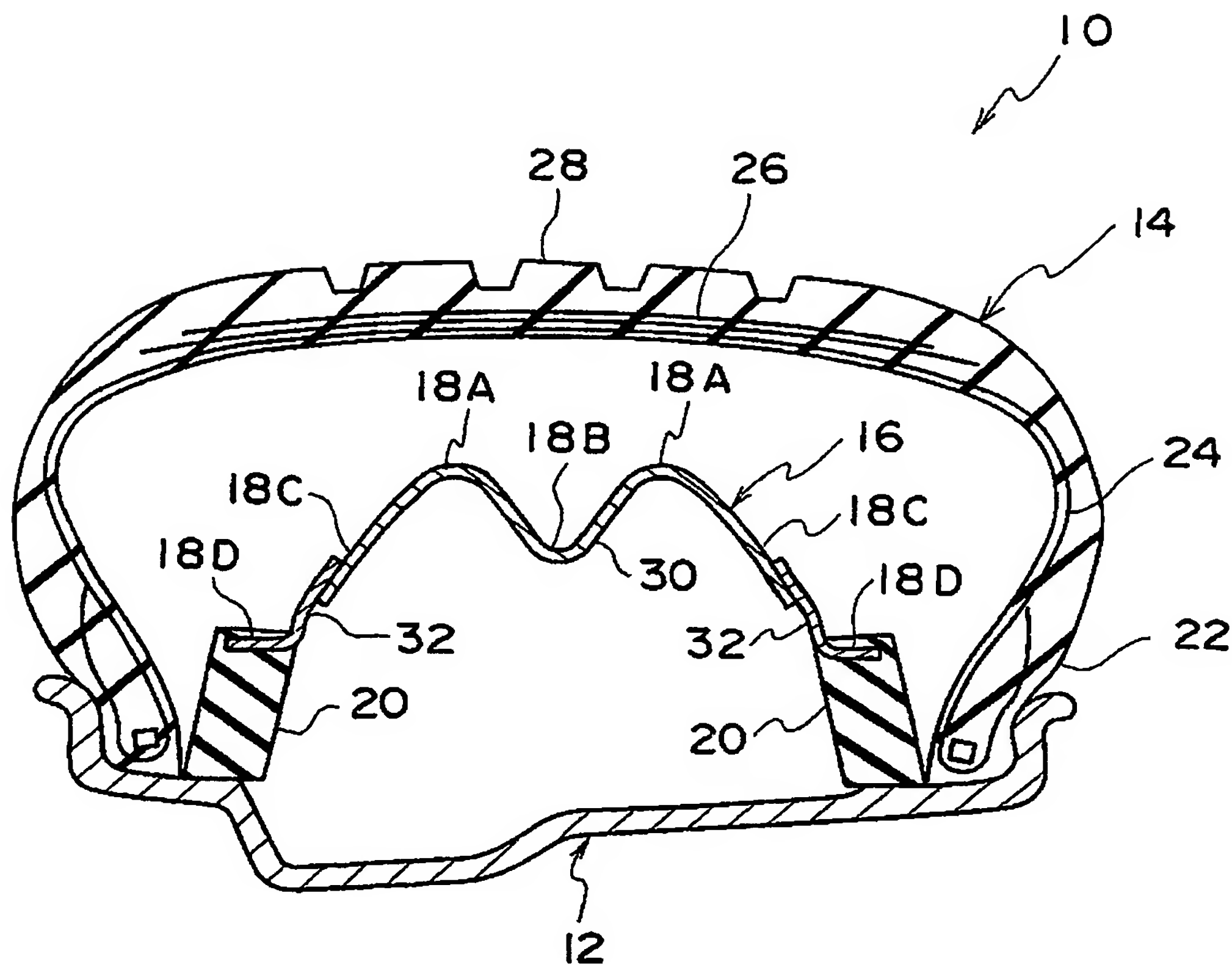
【符号の説明】

1 0	ランフラットタイヤ
1 2	リム
1 4	タイヤ
1 6	支持体
2 0	脚部
3 0	中央部分
3 2	外側部分
5 8	リベット

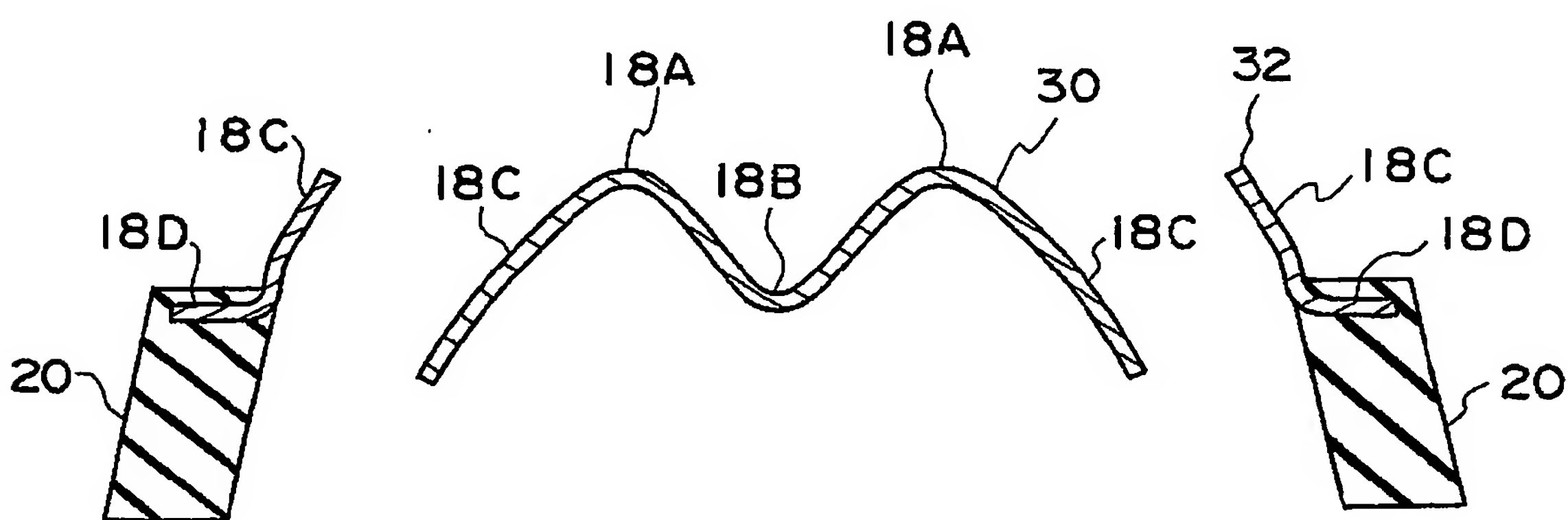
【書類名】

図面

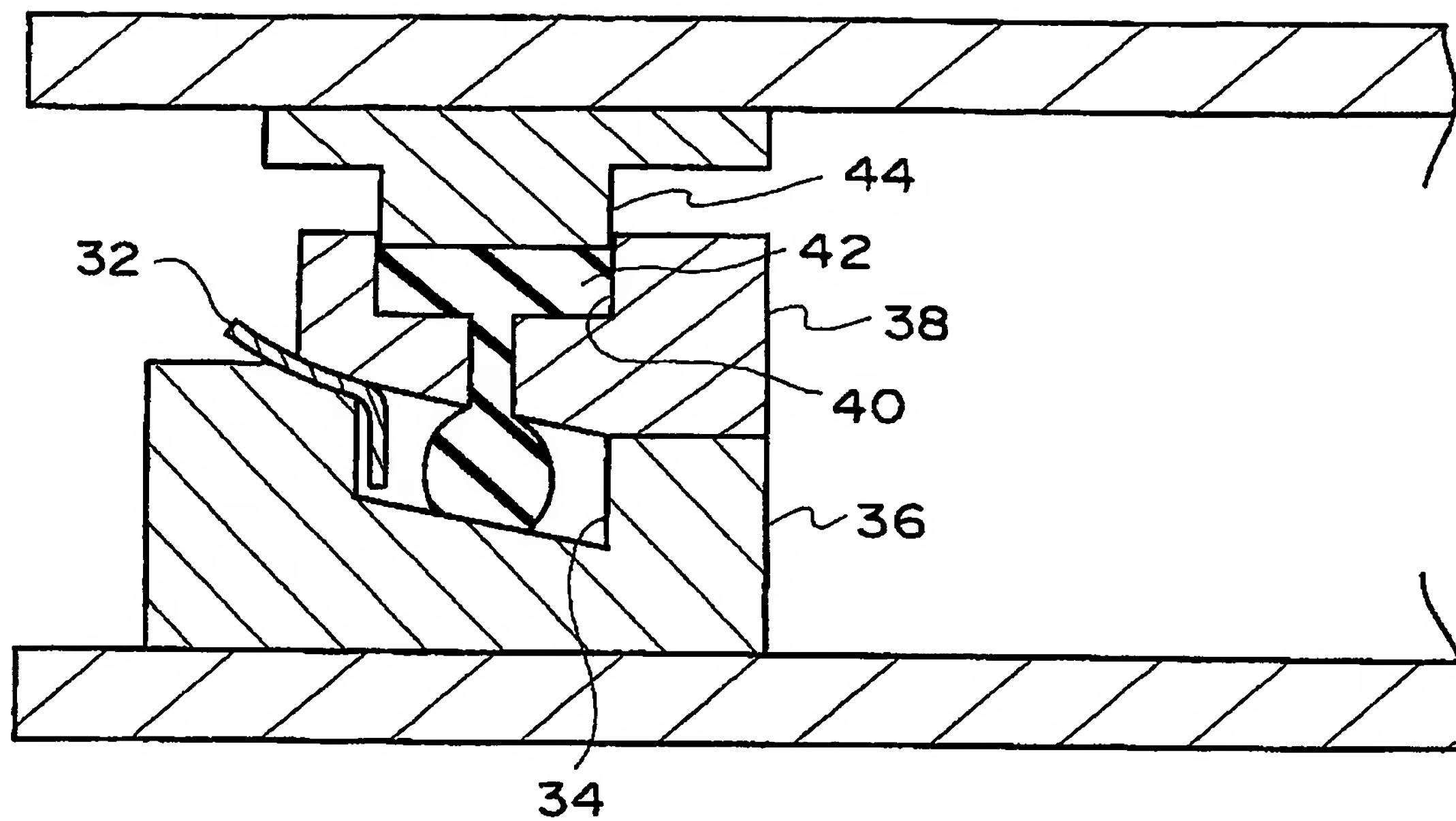
【図 1】



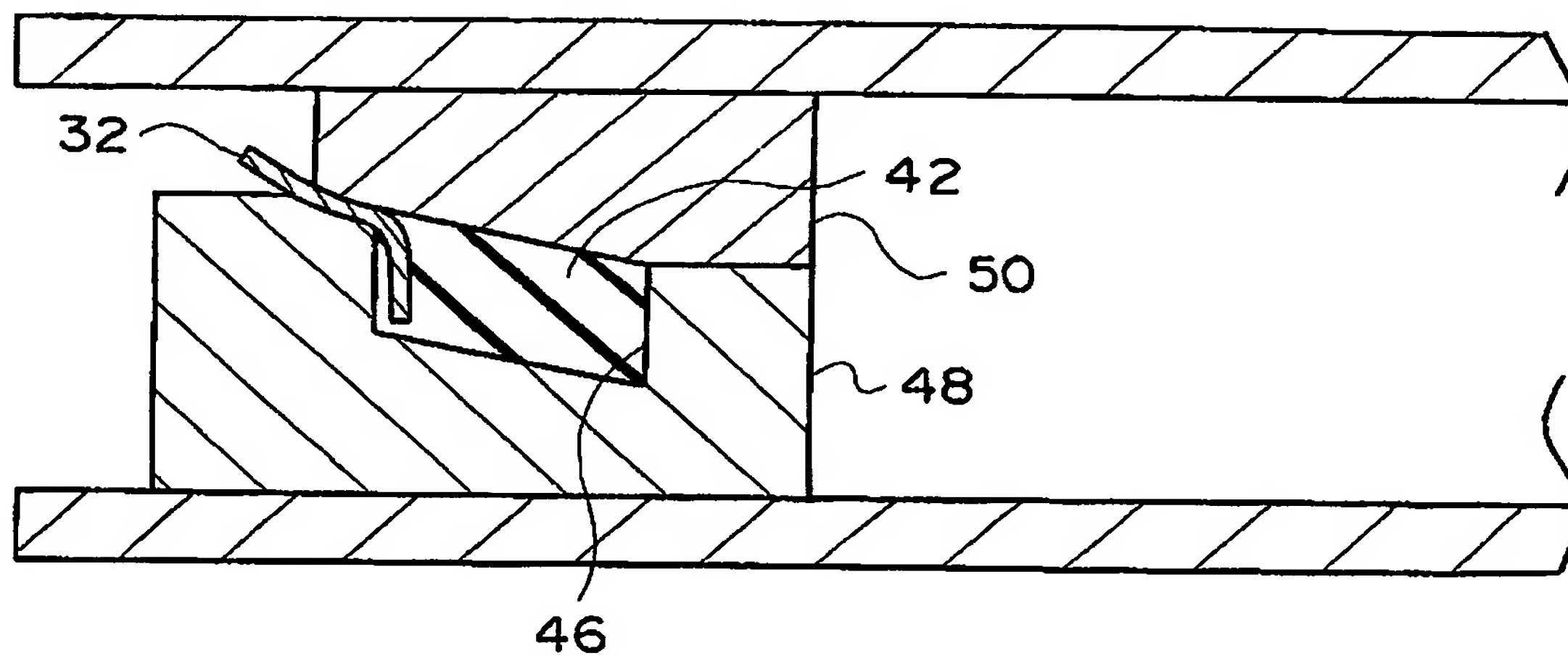
【図 2】



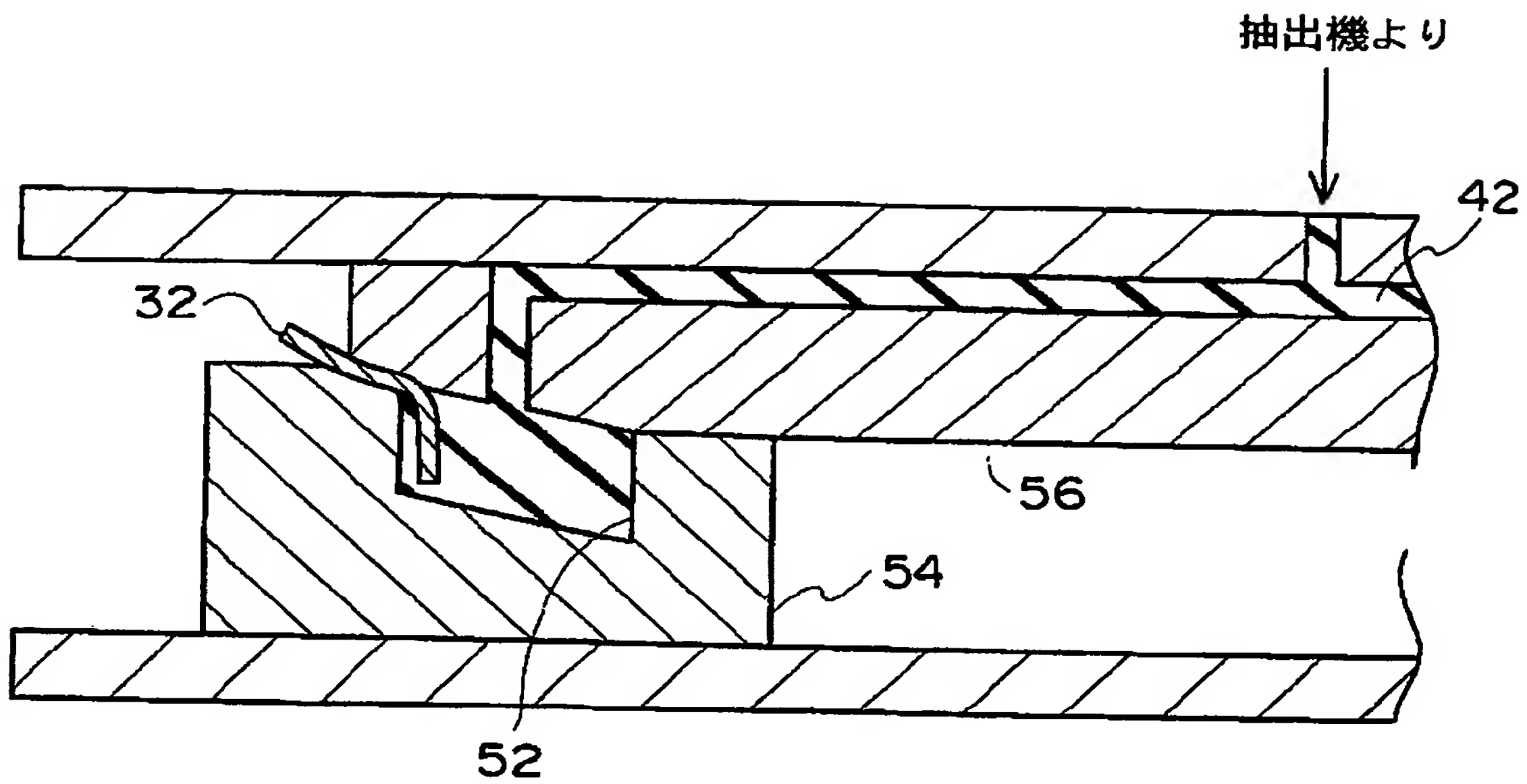
【図 3】



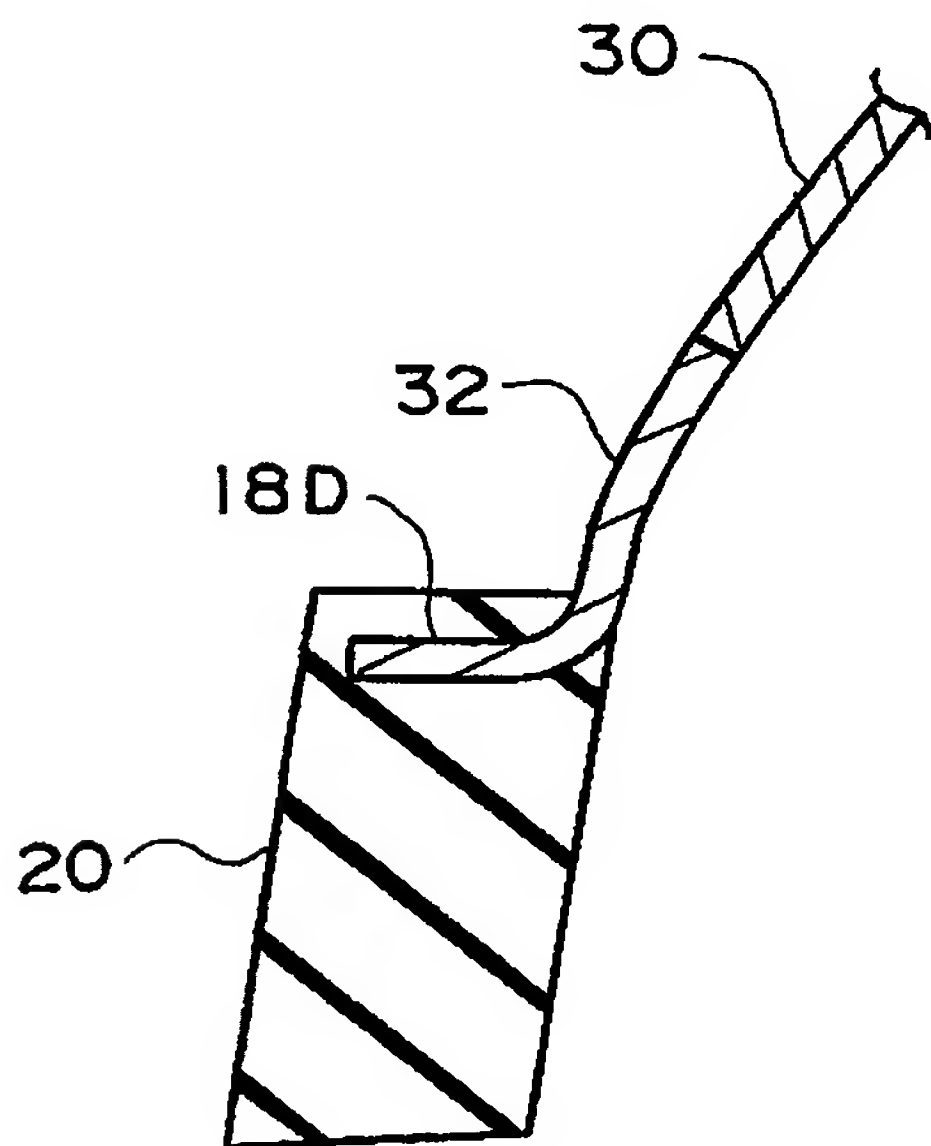
【図 4】



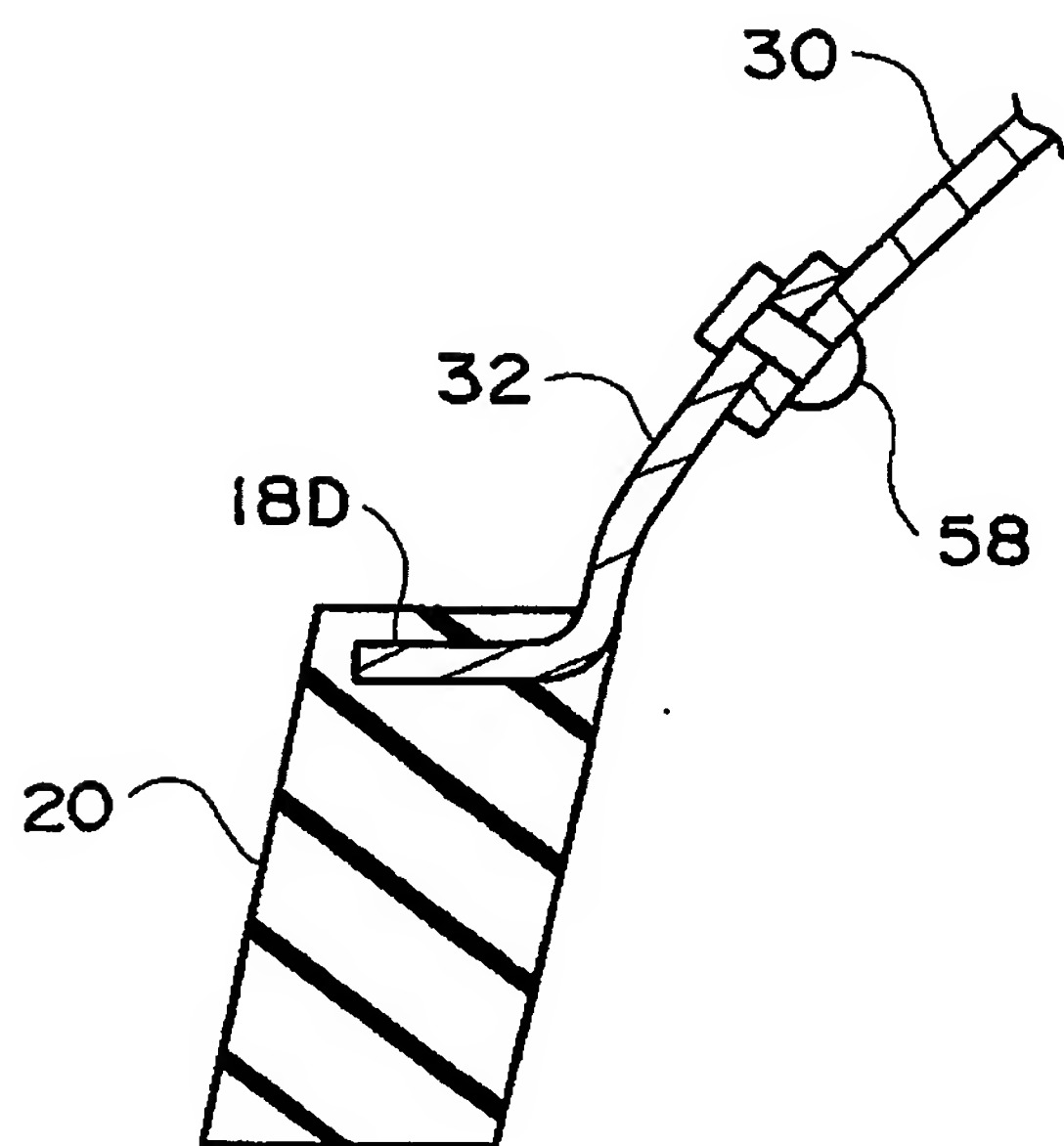
【図 5】



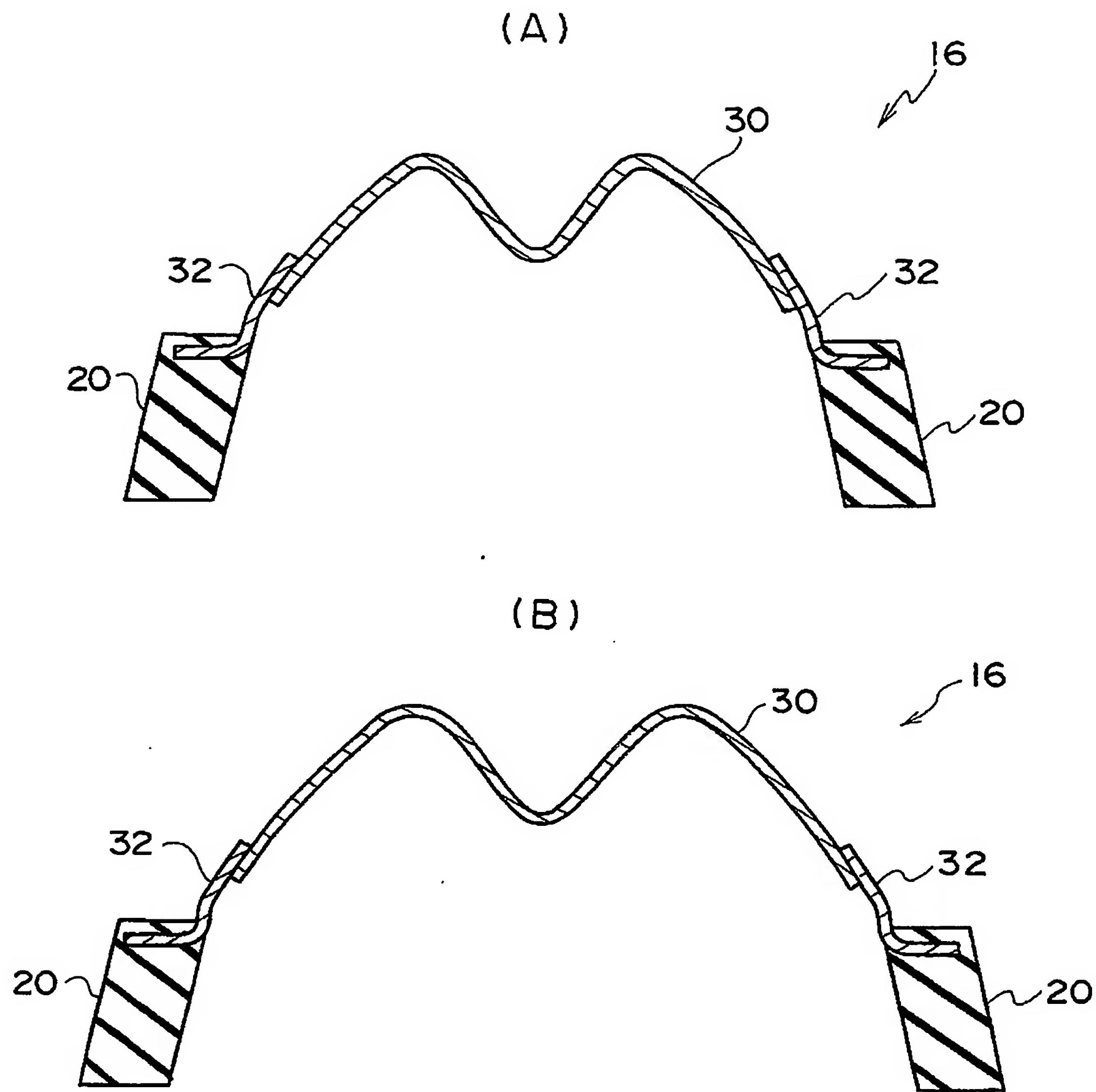
【図 6】



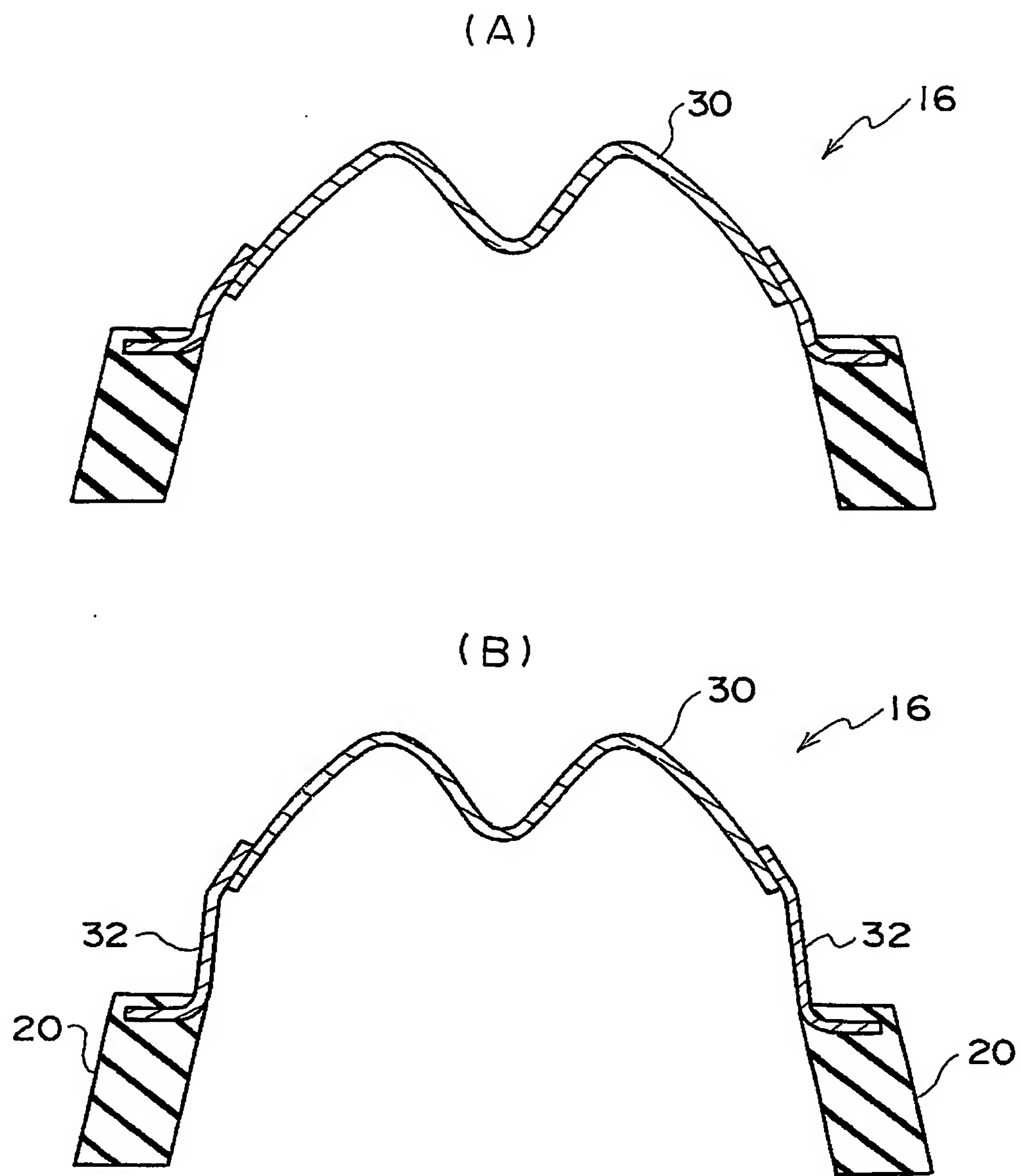
【図 7】



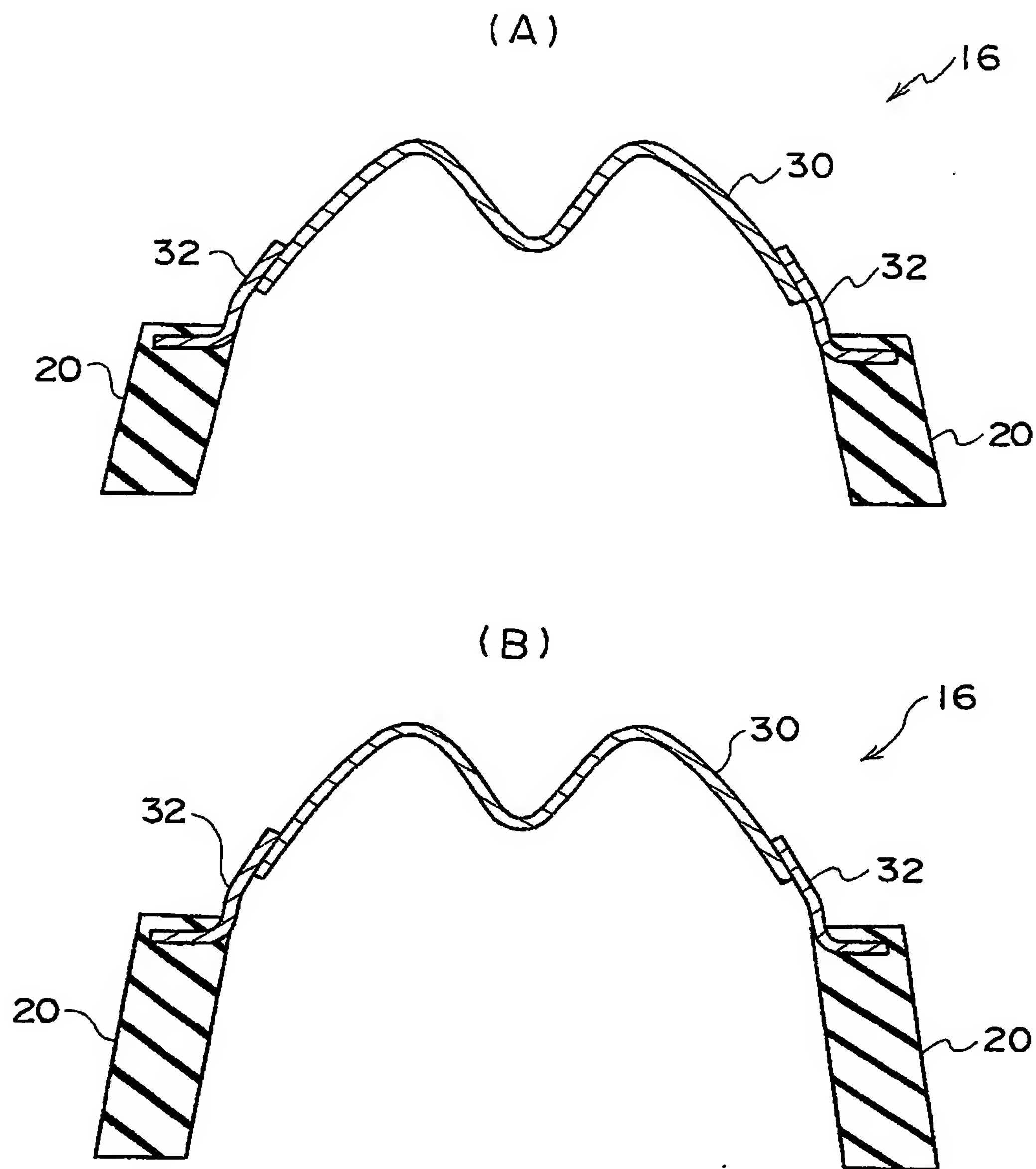
【図 8】



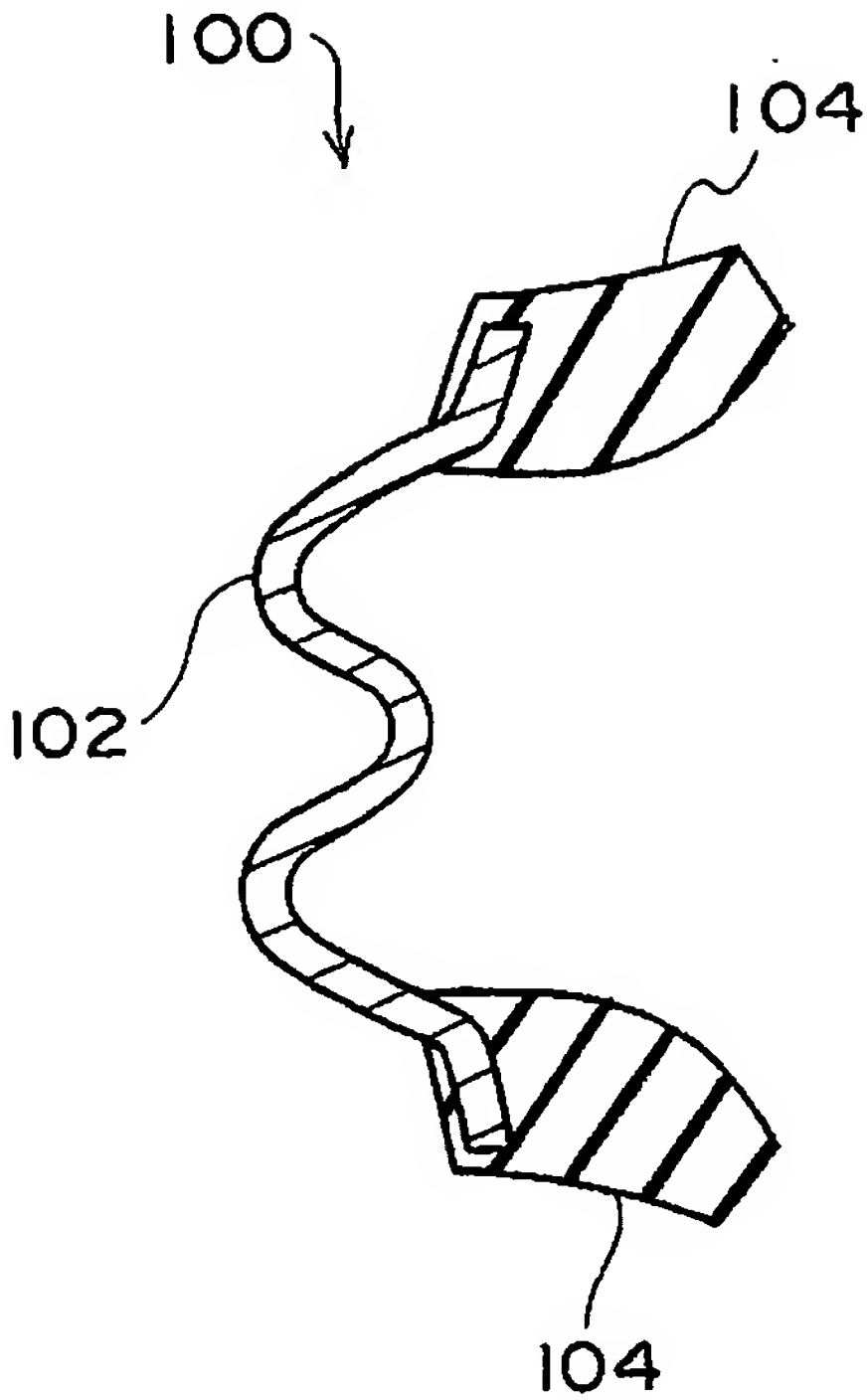
【図 9】



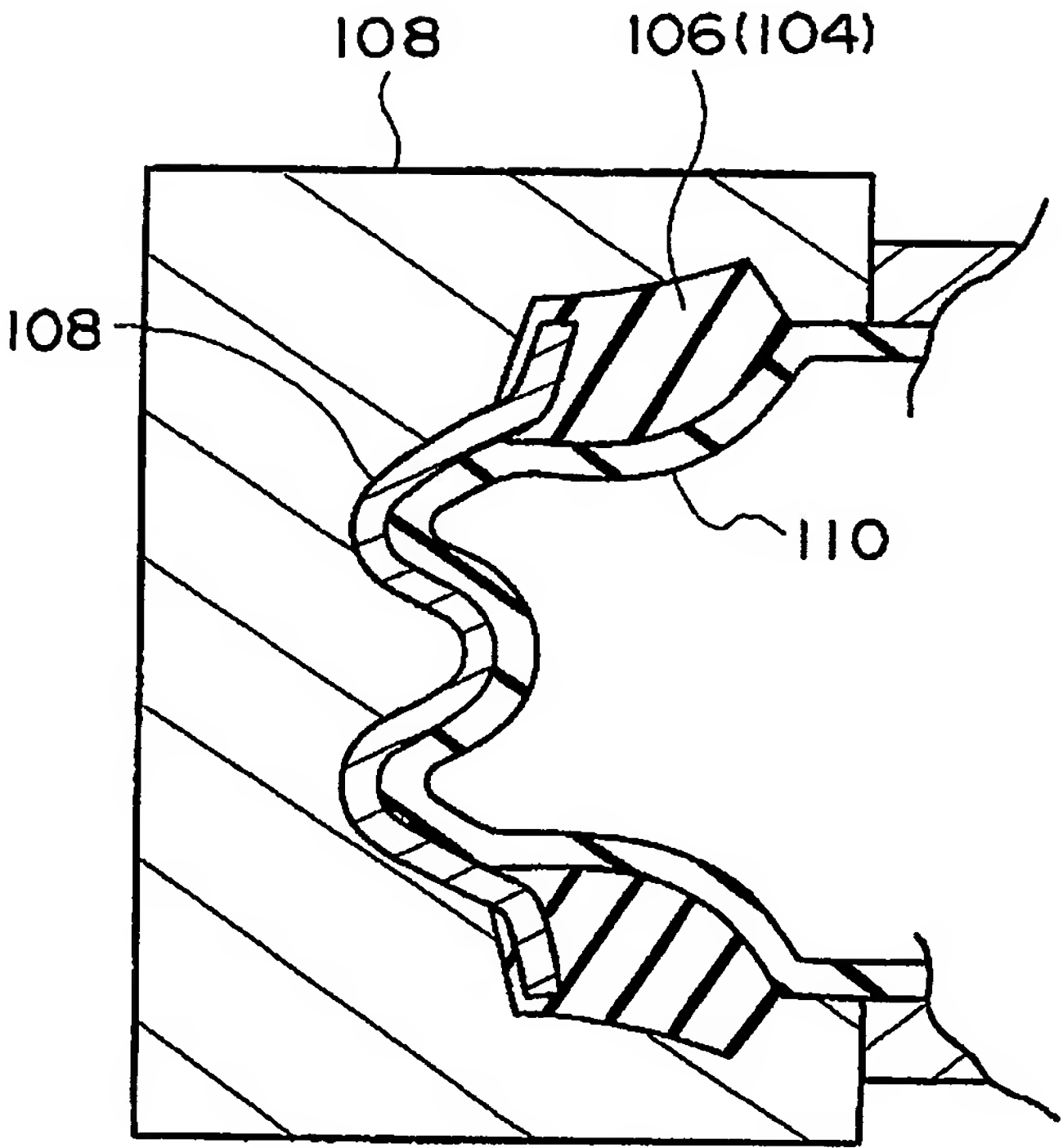
【図 10】



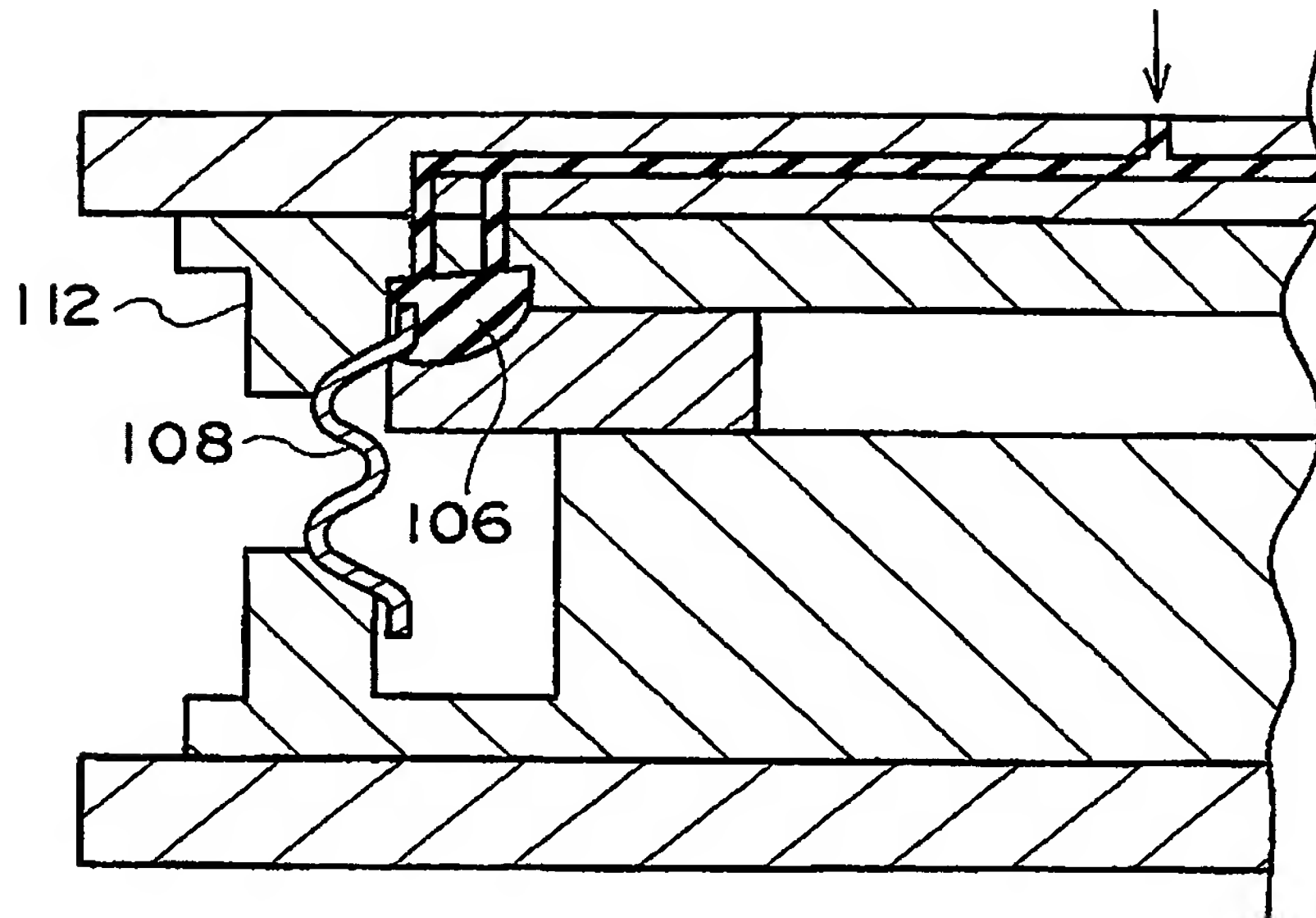
【図 1 1】



【図 1 2】



【図 13】



【書類名】 要約書

【要約】

【課題】 金型、及び加硫機の構造を従来よりもシンプルにすることが可能な空気入りランフラットタイヤ用の支持体の製造方法を提供すること。

【解決手段】 金属製の支持部 1 8 を中央部分 3 0 と、その両側の外側部分 3 2 の 3 部品から構成し、ゴム製の脚部 2 0 は支持部 1 8 を構成する一部品である外側部分 3 2 と一体化するように加硫成形している。また、中央部分 3 0 と外側部分 3 2 とは、溶接等により連結する。したがって、脚部 2 0 を加硫成形する金型を従来より小さくでき、しかも左右の脚部 2 0 を 1 つの金型で加硫成形できるため、従来よりも金型の構造を簡単にできる。

【選択図】 図 1

特願 2 0 0 3 - 2 0 6 4 1 8

出 願 人 履 歴 情 報

識別番号 [0 0 0 0 0 5 2 7 8]

1. 変更年月日	1 9 9 0 年 8 月 2 7 日
[変更理由]	新規登録
住 所	東京都中央区京橋 1 丁目 1 0 番 1 号
氏 名	株式会社ブリヂストン

特願 2 0 0 3 - 2 0 6 4 1 8

出 願 人 履 歴 情 報

識別番号

[0 0 0 1 1 2 9 7 8]

1. 変更年月日

1 9 9 4 年 6 月 2 0 日

[変更理由]

住所変更

住 所

埼玉県上尾市中妻 3 丁目 1 番地の 1

氏 名

ブリヂストンサイクル株式会社